

BAB VI

PENUTUP

Pada bab ini menyimpulkan dan meringkas hasil dari pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan pada bab sebelumnya. Dan juga memberikan juga memberikan atau usulan kepada pihak Sentra Produksi Desa Srowo dalam proses pembuatan kerupuk ikan.

6.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil pengolahan dan analisa data yang telah dilakukan pada bab sebelumnya dapat diketahui bahwa untuk faktor-faktor yang berpengaruh dalam meningkatkan kualitas kerupuk ikan, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:
 - A.) Faktor yang berpengaruh terhadap respon *defect* remuk pada produk kerupuk ikan adalah faktor pengukusan (A), pengirisan (B), Pengeringan pertama (C), pengeringan kedua (D) dan penggorengan (E). Dari beberapa faktor yang berpengaruh tersebut ada faktor yang paling berpengaruh terhadap respon *defect* remuk produk kerupuk ikan yaitu faktor pengukusan (A).
 - B.) Faktor yang berpengaruh terhadap respon *defect* bantat pada produk kerupuk ikan adalah faktor pengukusan (A), pengirisan (B), Pengeringan pertama (C), pengeringan kedua (D) dan penggorengan (E). Dari beberapa faktor yang berpengaruh tersebut ada faktor yang paling berpengaruh terhadap respon kerupuk mengembang produk kerupuk ikan yaitu faktor pengeringan pertama (C).
 - C.) Faktor yang berpengaruh terhadap respon *defect* tekstur kerupuk pada produk kerupuk ikan adalah faktor pengukusan (A), pengirisan (B), pengeringan kedua (D) dan penggorengan (E). Dari beberapa faktor yang berpengaruh tersebut ada faktor yang paling berpengaruh terhadap respon *defect* tekstur kerupuk produk kerupuk ikan yaitu faktor pengeringan pertama (C).

2. Berdasarkan hasil pengolahan dan analisa data yang telah dilakukan pada bab sebelumnya dapat diketahui bahwa perbandingan faktor dan level untuk meningkatkan kualitas kerupuk ikan sebagai berikut:
 - A.) perbandingan faktor dan level dalam proses pembuatan kerupuk ikan terhadap respon *defect* remuk adalah pengukusan (A) level 2 (40 menit), pengirisan (B) level 2 (3 mm), pengeringan pertama (C) level 1 (13 jam), pengeringan kedua (D) level 2 (12 jam) dan penggorengan (E) level 1 (30 detik).
 - B.) Perbandingan faktor dan level dalam proses pembuatan kerupuk ikan terhadap respon *defect* bantat adalah pengukusan (A) level 1 (30 menit), pengirisan (B) level 2 (3 mm), Pengeringan pertama (C) level 2 (14 jam), pengeringan kedua (D) level 2 (12 jam) dan penggorengan (E) level 1 (30 detik).
 - C.) Perbandingan faktor dan level dalam proses pembuatan kerupuk ikan terhadap respon *defect* tekstur kerupuk adalah pengukusan (A) level 2 (40 menit), pengirisan (B) level 2 (3 mm), pengeringan pertama (C) level 2 (14 jam), pengeringan kedua (D) level 2 (12 jam) dan penggorengan (E) level 1 (30 detik).

Dari ketiga *output* diatas maka dapat ditentukan kombinasi faktor dan level proses produksi kerupuk ikan yang dapat mempengaruhi dan meningkatkan kualitas produk kerupuk ikan agar sesuai dengan harapam konsumen yaitu pengukusan (A) level 2 (40 menit), pengirisan (B) level 2 (3 mm), pengeringan pertama (C) level 2 (14 jam), pengeringan kedua (D) level 2 (12 jam) dan penggorengan level 1 (30 detik).

6.2 Saran

Adapun saran yang dapat disampaikan dari penelitian yang telah dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Untuk meningkatkan kualitas produk kerupuk ikan agar defect remuk dapat berkurang, kerupuk dapat mekar dan tekstur kerupuk yang tidak kasar, maka diperlukan faktor dan level yang tepat dalam penentuan standar proses pembuatan kerupuk ikan menggunakan metode taguchi.

2. Untuk proses pengeringan pertama lebih optimal jika menggunakan sinar matahari, namun hal tersebut terkendala oleh faktor cuaca yang tidak bisa ditentukan.
3. Untuk penelitian selanjutnya sebaiknya dilakukan dengan tes uji tingkat kekeringan dilaboratorium *food science* agar dapat mencari tingkat kekeringan yang tepat sehingga dapat meningkatkan kualitas kerupuk ikan.